Rok IX. Warszawa, styczeń 1930 r. Nr. 1.

TECHNIKA GORZELNICZA

Organ Związku Zawodowego Techników Gorzelniczych.

WYCHODZI RAZ NA MIESIĄC.

Rok 9. Warszawa, styczeń, 1930 r. № 1.

TECHNIKA GORZELNICZA



ORGAN ZWIĄZKU ZAWODOWEGO
TECHNIKÓW GORZELNICZYCH

POŚWIĘCONY GORZELNICTWU ORAZ POKREWNYM GAŁĘZIOM
PRZEMYSŁU ROLNEGO I PRZETWÓRCZEGO

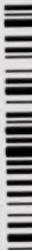
WYCHODZI RAZ NA MIESIĄC.

Przedpłata bez zobowiązania:
Rocznie . . 12 zł.
Półrocznie . 6 „
Numer pojed. 1 „

Redakcja i administracja:
Warszawa, Królewska № 8.
Telefon 30-95.
Adr. tel.: „Techgo-Warszawa"
Redaktor, inż. J. Kączkowski.
przyjmuje od 12 do 13. Admin.
czynna od 9—12 i od 15—17.

Ceny ogłoszeń:
1/1 str. 100 złotych
1/2 „ 55 „
1/4 „ 30 „
1/8 „ 15 „
Na okładce wyżej o 100% i 50%

Konto czekowe Pocztowej Kasy Oszczędności № 3912.



OD REDAKCJI.

Na posiedzeniu skróconego Zarządu Głównego Związku w dniu 31 stycznia r. b. powierzono stanowisko Redaktora Czynnego czasopisma „Technika Gorzelnicza" p. inż. *K. Hryniewiczowi.*

Z powodów niezależnych od dotychczasowej Redakcji wydawanie pisma napotykało w ostatnich zwłaszcza miesiącach na takie trudności, że nie mogło wychodzić regularnie. Musiało więc nastąpić całkowite przeorganizowanie wydawnictwa.

Zapowiadając, że odtąd „Technika Gorzelnicza" będzie wychodzić regularnie w miesięcznych odstępach, Redakcja Czynna zwraca się z gorącym apelem.

Gorzelnicy! Wielu przecież nas jest, półtora tysiąca! I wielkie mamy zadanie: podniesienie ojczystego przemysłu gorzelniczego. Wielkim i różnolitym jest nasz długoletni dorobek praktycznej wiedzy i doświadczenia.

Czyż my przed wojną nie stanowiliśmy kwiatu gorzelników na olbrzymich obszarach byłego zaboru rosyjskiego i całej Rosji przedwojennej, pracując tam chwalebnie na największych gorzelniach i w najodleglejszych tych obszarów krańcach? Czyż nasi

koledzy-poznaniacy, pomorzanie i ślązacy nie docierali przed wojną w swojej pracy zawodowej aż do Westfalji i Bawarji, chociaż w mniejszej liczbie niż to było w Rosji? Czyż przed wojną gorzelnicy małopolscy, zahartowani w trudnej o byt walce, nie słynęli znajomością rzeczy!

A gdy po wojnie że słodkiem utęsknieniem powróciliśmy na Ojczyzny łono, nieoczekiwanie zasklepiliśmy się każdy w swoim zakątku, narzekając na złe czasy, a sami mało wykazując chęci i czynu do zbiorowej koleżeńskiej pracy. Czyż zasoby naszej wiedzy praktycznej i doświadczenia, zdobytych w trudzie i znoju u siebie i na obczyźnie mają pójść w zapomnienie? A promienie nauki, które wchłonęliśmy w takich ośrodkach, jak: Żbików, Dublany, Warszawa, Mikulino-Horodyszcze, Berlin i Weihenstephan, znikną bez śladu, nie wydając owoców w naszej zawodowej literaturze gorzelniczej?

Pamiętajcie, że kadry nasze, nieodnawiane w przeciągu jakichś 15 lat, wciąż rzedną i topnieją, unosząc z sobą w wieczność zdobyte doświadczenia z bezpowrotną szkodą dla obecnego i przyszłego pokolenia gorzelniczego, gdy zmagają się z przemożnemi trudnościami nie obcy ludzie, a nasi bracia, synowie, przyjaciele, rodacy?

Nastąpił już wielki czas otrząsnąć się z czasowej bierności! Wzywamy Was, Koledzy do czynu i do wspólnej pracy. Niech poruszą się Wasze serca i uczucia w zgodnym akordzie gorącego przywiązania do Waszego Związku i pisma zawodowego, jako widomych znaków Waszej koleżeńskiej i zawodowej wspólnoty! Niech każdy według możności przyniesie choć drobną cegiełkę swych cennych wiadomości do rozbudowy naszego pisma! Redakcja odniesie się z całą uwagą i życzliwością do wszystkich Waszych artykułów, listów i choćby drobnych notatek, oświetlających tak Wasze radości i zdobycze na polu techniki, jak i Wasze troski w życiu zawodowym i gdzie nadarzy się możność, wystąpi w obronie Waszych interesów.

WSKAZÓWKI DLA OSÓB, PISZĄCYCH DO DRUKU.

Materjał, przeznaczony do druku winien być napisany możliwie wyraźnie i czytelnie. Kto może, — niech napisze na maszynie.

Pamiętać również należy, że rękopis winien być napisany tylko na jednej stronie papieru, drugą stronę należy pozostawić nieza-

pisaną, gdyż rękopisów, zapisanych z obydwóch stron papieru, drukarnia nie przyjmuje do druku.

Przy tej sposobności zaznaczamy, że na końcu pisma, wprowadzamy rubrykę pod tytułem: Listy od Redakcji, w której będziemy powiadamiać naszych korespondentów o odbiorze ich artykułów i notatek.

SPRAWY TECHNICZNE

PRZYCZYNEK DO OBLICZANIA WYMIARÓW APARATÓW ODPĘDOWYCH.

Dla konstrukcji aparatów odpędowych niema jeszcze ustalonych norm, ani formuł matematycznych, które pozwalałyby ściśle obliczyć i ustosunkować rozmiary aparatu i jego części. W tym kierunku jedynie poczynili pierwsze kroki: Hausbrand, Sawarite, u nas: Cz. Grabowski. Dotychczas aparaty odpędowe budo‑ano według danych empirycznych, zdobytych długoletnią praktyką konstrukcyjną. Wielkość aparatu odpędowego musi być przedewszystkiem tak obliczona, żeby mógł on odpędzać cały zapas zacieru odfermentowanego, w czasie trwania pracy maszyny parowej, gdyż wtedy będziemy mogli zużyć całą ilość zwrotnej pary z maszyny i pompy na pędzenie aparatu, dodając tylko w miarę potrzeby parę żywą.

Wymiary kolumny zacierowej w przybliżeniu dają się ustalić w następują y sposób. Przedewszystkiem trzeba określić wydajność aparatu na godzinę. Wydajność ta zależy od średnicy jego kolumny. Im większa będzie powierzchnia denka, tem więcej zacieru na niem się zmieści i wygotuje. Wydajność aparatu zależy także w pewnej mierze i od ilości denek w kolumnie zacierowej, nie przekraczając jednak pewnej dość skromnej granicy. Przy normalnej budowie i normalnem pędzeniu aparatu na 11 ym denku kolumny roboczej, licząc z góry nadół, zacier już zwykle nie zawiera alkoholu. Jednakowoż buduje się nie mniej 12-13 denek. Dodatkowe denka mają na celu chronić od wszelkich ewentualności, na wypadek, gdyby równowaga pędzenia została czemkolwiek naruszona.

Dla zupełnego wygotowania zacieru powinien on pozostawać na denkach kolumny zacierowej 10-15 min. czasu, w tym celu odpowiednio nastawia się pompę zacierową.

Powyższe rozważania uwypukla następujący przykład:

P r z y k ł a d. Pewna gorzelnia zużywa 3 godziny [1]) czasu na przygotowanie jednego zacieru. Zacier odfermentowany ma objętość 3.600 l.; odpędza się on na aparacie, którego kolumna zacierowa ma 12 zwykłych denek o szerokości gardzieli 20 cm. głębokości warstwy zacieru na denkach (co odpowiada prawie długości odcinka rury przelewowej, wystającego nad denkiem) wynosi 8 cm. Obliczyć średnicę kolumny zacierowej, jeżeli zacier na denkach ma przebywać kwadrans czasu.

R o z w i ą z a n i e.

a) Wydajność aparatu na godzinę powinna być 3600 : 3 = 1200 l.

b) Ponieważ zacier ma przebywać na denkach kwadrans czasu, więc kolumna zacierowa powinna zmieścić zacieru:
1200 : 4 = 300 l.

c) Na każde denko wypadnie więc zacieru: 300 : 12 = 25 l. czyli 25.000 cm^3.

d) Jeżeli półśrednicy kolumny zacierowej oznaczymy przez R, półśrednicy gardzieli — przez *r*, a średnią grubość warstwy płynu na denkach przez *h*, to $\pi R^2h - \pi r^2h = 25.000\ cm^3$,

$$\text{stąd } R = \sqrt{\frac{25.000 + \pi r^2h}{\pi h}} = 32 \text{ cm.},$$

a średnica czyli 2R będzie wynosić 64 cm.

Powyższa formuła nie może jednakże służyć wzorem dla podobnych obliczeń, gdyż, nie jest zbyt ścisła, bowiem ścisłe ustalenie znaczeń liczbowych dla h i r jest bardzo trudne, ona jedynie uwypukla wpływ rzeczywistych czynników na wydajność aparatu. Uboczne zaś czynniki, jak rozszerzenie średnicy rur przelewowych i średnicy gardzieli, powiększenie kap nad gardzielą i t. p., tu w grę nie wchodzą i powiększyć, jak to niektórzy błędnie sobie wyobrażają, wydajności aparatu nie mogą.

Średnica kolumny rektyfikacyjnej bywa cokolwiek mniejszą, niż kolumny zacierowej.

Inż. K. Hryniewicz.

[1]) Oczywiście, że tyleż czasu powinna być w ruchu maszyna parowa i tyleż czasu, ale nie więcej potrzeba liczyć na pędzenie jednego zacieru.

JAK ZWIĘKSZYĆ PRODUKCJĘ GORZELŃ ROLNICZYCH.

Aktualny artykuł prof. Dominika drukujemy dla wykazania gorzelnikom wielkiego znaczenia spirytusu w przemyśle chemicznym i dla zachęcania przedsiębiorczych jednostek do zastosowania go według możności.

Rolnictwo cierpi obecnie na poważne ograniczenie swej rentowności ze względu na obniżenie się ceny zbóż i ziemniaków. Mówi się w związku z tem o przejściu z gospodarki intenzywnej na ekstenzywną [1]). Jednak nie gorszym sposobem wyjścia z trudnej sytuacji wydaje się podjęcie wysiłków dla potanienia kosztów produkcji z jednej strony, a podjęcia się uszlachetnienia swych produktów z drugiej strony, przez co zyska się nowe źródła dochodów. Te źródła dochodów mogą być otwarte oczywiście tylko kosztem pewnych wysiłków, ale wiadomo przecież, że pod tym względem intenzywnością pracy nie przodujemy między narodami zachodu; przepracowania więc nie należy się obawiać. Potrzeby nasze nie są jeszcze zaspokajane w takiej mierze, jak na zachodzie i dlatego nie tylko utrzymanie produkcji na wyżynie, ale nawet jej zwiększenie byłoby wskazane. To zaś nie da się pogodzić z powrotem do gospodarki ekstenzywnej.

W tej myśli próbowałem już parokrotnie zwrócić uwagę na możność tańszego zdobycia środków produkcji w postaci tanich nawozów azotowych drogą przejęcia tej produkcji przez rolnictwo we własne ręce [2]).

Tutaj chciałem zwrócić uwagę, że i uszlachetnianie produktów rolniczych na drodze przetwórczości chemicznej może być przynajmniej w niektórych wypadkach bez szczególnych trudności dokonane przez samych producentów rolnych z widocznym zyskiem, albo też z powiększeniem zbytu przy niezmienionej cenie, co prawie na jedno wychodzi.

---

[1]) Gospodarka rolna intenzywna opiera się na osiąganiu z jednostki powierzchni rolnej zapomocą szczególnie starannej uprawy i sztucznych nawozów możliwie wielkiej ilości płodów.

Gospodarka rolna ekstenzywna uwydatnia się stosunkowo małemi nakładami na jej prowadzenie, przy słabym płodozmianie, ograniczonem użyciu lub niestosowaniu wogóle nawozów sztucznych i t. p. w ten sposób obniżamy wydatki na eksploatację roli, ale w rezultacie otrzymujemy i mniejsze urodzaje.

Przyp. Red.

[2]) P. n. p Przemysł azotowy na surowcach rolnych. Przemysł chem. 11. 259. (1927).

Do takich produktów, o zbyt których szczególnie chodzi, należy spirytus.

Dotąd rolnictwo nie interesowało się możliwością dalszego zużytkowania spirytusu do wyrobu cenniejszych produktów chemicznych we własnych warsztatach pracy.

Zajmując się jednak tą sprawą tak teoretycznie, jak doświadczalnie, doszedłem do przekonania, że przy niewielkich zmianach, przeprowadzonych w gorzelniach, można w nich wyrabiać zamiast spirytusu odrazu pewne pochodne alkoholu etylowego jak eter, aldehyd, etylen, octan etylowy [1]), co w krótkim czasie mogłoby doprowadzić do poważnego zwiększenia zbytu produkcji gorzelnianej.

(Dokończenie nastąpi)

Prof. Dominik.

Z ŻYCIA I PRAKTYKI

JAK OBCHODZIĆ SIĘ Z ROBOTNIKAMI W GORZELNI?

Na ten temat już się wypowiedział jeden z naszych Kolegów w piśmie galicyjskiem. „Gorzelnik" (ok 1907 r.), a ponieważ myśli tam przytoczone nie straciły ani odrobiny na aktualności, więc pozwalamy sobie poniżej je powtórzyć.

„Praca robotników gorzelniczych jest nielekka. Rano muszą wstać wcześnie, przedpołudnie całe pracować w ubikacjach wilgotnych. Świąt i niedzieli dla nich niema.

„Jednakowoż można tym ludziom, pracę ich ułatwić, a nawet uczynić przyjemniejszą, przez spokojne i uprzejme ich traktowanie. Ostatecznie trzeba zrozumieć, że to są przecież także ludzie, którzy czują, mają pewne ambicje, że szorstkie traktowanie rani ich i boli, budzi bojaźń lecz i niechęć zarazem, podczas gdy uprzejme obchodzenie się z nimi budzi w nich szacunek dla przełożonego, przywiązanie do niego, a co zatem idzie i chęć do należytego wypełniania jego poleceń.

„Szeroko opisywać, jak się należy obchodzić z robotnikiem, jest zbytecznem. Dobry kierownik wie sam, jak należy po-

---

[1]) Odpowiednią metodę zgłoszono do ochrony patentowej.

stępować z tym lub owym robotnikiem. Idzie głównie o to, by w robotniku wyrobić zadowolenie ze swego położenia, żeby urobić sobie z nich zaufanych pracowników. Gorzelnia, to przedsiębiorstwo kosztowne i w elkie, tak, że kierownik nie jest wprost w stanie baczyć zawsze na wszystko, musi mieć więc zaufanych robotników, bo jeden złośliwy postępek traktowanego nie po ludzku robotnika może przyprawić właściciela o znaczne szkcdy, a nieraz pociągnąć w ofierze i życie ludzkie.

„Umiarkowana uprzejmość zdziała zawsze u ludzi bardzo wiele. Niech nie pozwoli robotnikowi próżniaczyć, ale równocześnie niech nie obarcza go pracą nad siły. Robotnikowi w pracy należy dać pewne pauzy, by wypoczął i sił nabrał. Jak z jednej strony należy zawsze skarcić nieuwagę lub opieszołość robotnika w pracy, tak z drugiej strony unikać należy bezprzyczynowego gderania i wymyślania. Przy ciężkiej, wytężającej pracy, słowo przyjazne lub żart skierowany do robotnika powoduje u tegoż lepszą i ochotniejszą pracę, przed którą się nie cofa mimo znużenia. Wśród robotników w gorzelni należy dbać o wyrobienie poczucia łączności; można to osięgnąć w ten sposób, że się jednego robotnika, mniej zajętego doda do pomocy drugiemu, który nie z własnej winy robotę swą opóźnił. Gorzelni nie śmie opuścić żaden robotnik, póki cała robota nie będzie skończona, przy robotach zaś nadzwyczajnych, jak szorowanie ubikacji fermentacyjnych lub zrostowni należy zatrudniać wszystkich robotników. Dziennej pracy nie należy tak rozdzielać, by jeden spełniał lżejszą i mniej, a drugi—roboty uciążliwe; wogóle należy unikać nawet pozoru niesprawiedliwości.

„Zanim kierownik wyda jaki rozkaz, powinien się nad n m zastanowić, cofać lub zmieniać rozkazów nie należy, gdyż to osłabia powagę kierownika. Natomiast należy baczyć na to, by rozkaz został w sposób polecony i w czasie oznaczonym wykonany. Również należy unikać takich rozkazów, które mogą wzbudzić w robotniku podejrzenie, że na to tylko zostały wydane, by mu dokuczyć.

„Jeżeli robotnikowi zdaje się, że ma powód do użalenia się na swego szefa, należy baczyć, by czynił to w słowach umiarkowanych.

„Jeżeli pracodawca lub przełożony ma zwyczaj ganić gorzelnika za przypisywane mu błędy w ostrych słowach, należy go prosić, by nie czynił tego w obecności robotników, wszelkie bowiem utarczki między przełożonymi wpływają deprawująco na robotnika.

Dzielny kierownik gorzelni zastrzeże się również przeciw temu, by podczas ruchu kto inny prócz niego wydawał w gorzelni rozkazy, zatraca się bowiem zupełnie jednolitość kierownictwa i poważanie kierownika maleje.

„Niejednokrotnie daje się słyszeć, że kierownik stale przedstawia swych robotników w najgorszem świetle tak wobec pracodawcy, jak też wobec kolegów. Czynią to dlatego, by siebie przedstawić w lepszem świetle Najczęściej są to ci sami panowie, którzy z materjału średniej wartości osiągają niezwykle wysokie wydatki, zapominają zaś o tem, że w gorzelni, gdzie są źli robotnicy, rezultaty pracy będą równie nikłe, jak wydatek spirytusu z materjału o małej wartości mączki.

„Po za tem wszystkiem należy pamiętać o tem, że ostre słowo u powolnego robotnika znaczy czasem wiele i rzeczywiście pomaga. Należy baczyć na pełne szacunku postępowanie robotnika, przyczem nie należy jednak od niego żądać zbytniej ogłady towarzyskiej. Słowo, które w ustach człowieka inteligentnego może być obrazą, nie musi być nią w ustach robotnika.

„W małych i większych troskach robotnika powinien mu być kierownik przyjacielem, interesować się jego gospodarstwem i iść mu z pomocą, gdy tego zajdzie potrzeba. Liczba robotników w gorzelni jest bardzo szczupła, to też gorzelnik nie zubożeje, jeżeli w razie nieszczęścia poratuje robotnika. Ja cieszę się rzeczywiście serdecznie, jeżeli który z moich nowych robotników zwraca się do mnie w swoich troskach z prośbą o radę; jest to dla mnie dowód ich zaufania, dowód, że jestem im życzliwy. Zawsze przekonuję się o tem, że robotnicy słuchają chętnie, a pilnością i pełną ochoty pracą starają się dowieść swojej dla mnie wdzięczności".

Podał K. H.

O PUSZCZANIU W RUCH APARATU ODPĘDOWEGO.

Rozpoczęcie pędzenia spirytusu na aparacie odpędowym, a mianowicie — pierwsze wpuszczanie doń pary gotującej, uregulowanie dopływu zacieru, oraz wody chłodzącej, jak również uregulowanie odpływu spirytusu, oraz jego stężenie — nazywamy w języku potocznym: zapędzaniem. Takie zapędzanie prawidłowo funkcjonującego aparatu — nie przedstawia większej trudności. Polega ono, jak wiadomo, na ogrzaniu parą kolumny roboczej

mniej więcej do połowy jej wysokości, poczem nie zatrzymując dopływu pary, wprowadza się w ruch pompę zasilającą, napełnia kolumnę zacierem odfermentowanym, przyczem szybkość działania pompy podczas zapędzania powinna być niewielka. Uskuteczniwszy to, oczekuje się przejścia par spirytusowych przez kolumnę rektyfikacyjną, deflegmator i chłodnicę, i ukazania się wypływu spirytusu pod kloszem filtra. Gdy to nastąpi, wtenczas puszcza się, przez odpowiednie nastawienia kurka, stały dopływ wody chłodzącej na chłodnicę i deflegmator. — Następnie manipulując szybkością biegu pompy zacierowej i dopływem pary wyregulowuje się obydwa te dopływy tak, że płynący przez filtr spirytus osiągnie odpowiednią moc i szybkość. Ten sposób zapędzania jest najbardziej racjonalny, gdyż pozwala zaraz z początku na otrzymywanie mocnego spirytusu.

Nie łatwo jednakowoż dobrze zapędzić aparat, posiadający wadliwie zbudowaną kolumnę rektyfikacyjną, lub gdy jest ona w swych wewnętrzych częściach zużytą, jak to się często przytrafia w aparatach żeliwnych. Jeżeli do tego aparat taki zaopatrzony jest w wielki deflegmator, zawierający duży zapas wody, — to w tych warunkach, stosując powyższy sposób zapędzania, nie osiągniemy już tak dobrego rezultatu. W chwili bowiem, gdy doczekaliśmy się wypływu spirytusu pod kloszem filtra, ciśnienie w aparacie wzmogło się nadmiernie, przyczem sam wypływ spirytusu jest nierówny, z ciągłymi wahaniami i podskokami alkoholomierza. Moc spirytusu, pomimo dosyć obfitego nasycenia kolumny roboczej zacierem, — tylko bardzo nieznacznie się zwiększa. W tych okolicznościach nie pozostaje nic innego, jak tylko przerwać działanie aparatu, tj. zatrzymać dopływ zacieru i pary.

Zwykle po kilku minutowym takim przestanku, ciśnienie w aparacie gwałtownie spada, a we wziernikach kolumny można zauważyć obfity spływ lutrynku. Teraz, gdy wpuścimy zpowrotem parę gotującą do aparatu, to spirytus pod kloszem filtra będzie płynąć spokojnie, bez wstrząśnień, oraz ciśnienie w aparacie nie będzie nadmiernem. Po kilku minutach takiego pędzenia bez dopływu zaciera do kolumny roboczej, co jest koniecznem ze względu na odgotowanie alkoholu z dolnych części tej kolumny, a tem samem pomniejszenie straty alkoholu w wywarze, puszczamy znowu dopływ zacieru na aparat, regulując ostatecznie cały bieg.

Przyczyną, powodującą te niepożądane objawy, kłopoty i straty, jak łatwo się domyśleć, jest zbyt obfite zasilanie kolum-

ny rektyfikacyjnej lutrynkiem, a to ma miejsce zwłaszcza w początkach pędzenia, gdy deflegmator jest w całej swej objętości napełniony zimną wodą.

Aby więc uniknąć przedewszystkiem straty alkoholu z wywarem, które to straty zawsze są nieuniknione przy każdem gwałtownem zatrzymaniu pędzenia, jak również, chcąc uniknąć straty czasu i opału, gdy zatrzymywać będziemy aparat po uprzedniem odpędzeniu zapasów kolumny roboczej należy w tym wypadku zmienić sposób zapędzania aparatu.

Zmiana ta polega głównie na uprzedniem ogrzaniu deflegmatora, zanim zacznie się pompować zacier do kolumny roboczej. Uskuteczniamy to w sposób następujący. Doprowadzamy parę gotującą do aparatu i nie puszczając pompy zacierowej, wyczekujemy dopóki deflegmator nie zostanie ogrzany należycie, a pary spirytusowe nie przejdą do chłodnicy, co łatwo można rozpoznać po zachowaniu się płynu w filtrze spirytusowym. Płyn ten bowiem zaczyna się wahać i częściowo wypływać. Oczywiście stwierdzić można przyjście par do chłodnicy i bezpośrednio — przez dotknięcie ręką rury spirytusowej pomiędzy deflegmatorem a chłodnicą, rura ta bowiem będzie gorąca.

Osiągnąwszy w ten sposób zupełne zagrzanie deflegmatora, zatrzymujemy na kilka minut dopływ pary, co zwykle wystarcza, aby nagromadzony nadmiernie lutrynek spłynął z kolumny rektyfikacyjnej. Gdy to nastąpi puszczamy z powrotem parę do aparatu, oraz pompę zasilającą go zacierem, i w sposób zwykły zapędzamy aparat, wyregulowując dopływy i odpływy.

Adam Moraczewski
Słucz.

SPRAWY EKONOMICZNE I PRZEMYSŁOWE.

PODSTAWOWE CENY MONOPOLOWE NA SPIRYTUS SUROWY.

Podstawową ceną monopolową za 1 hl—100° spirytusu surowego, który w kampanji 1929/30 r. będzie odpędzony i dostarczony na kontygent zakupu Państwowego Monopolu Spirytusowego przez gorzelnie rolnicze loco wagon najbliższej od gorzelni czynnej towarowej stacji kolejowej, względnie loco statek naj-

bliższej przystani, ustala rozporządzenie Rady Ministrów z dnia 20,I,1930 w następujących w wysokościach:

		Złotych za 1 hl. 100°
dla województwa	warszawskiego	85.53
„ „	łódzkiego	90.10
„ „	kieleckiego	86.18
„ „	lubelskiego	85.63
„ „	białostockiego	85.91
„ „	wileńskiego	94.39
„ „	nowogródzkiego	86.38
„ „	poleskiego	86.35
„ „	wołyńskiego	82.40
„ „	poznańskiego	85.41
„ „	pomorskiego	87.38
„ „	krakowskiego	96.73
„ „	lwowskiego	85.11
„ „	stanisławowskiego	84.16
„ „	tarnopolskiego	81.55
„ „	śląskiego	100.20

Monopolową cenę nabycia spirytusu surowego z gorzelń przemysłowych w kampanji 1929/30 r. ustala się w wysokości następującej:

Za spirytus kontyngentowy z produkcji gorzelń drożdżowych:

44 zł, 51 gr. za 1 hl. 100°

Za spirytus kontygentowy z produkcji pozostałych gorzelń przemysłowych:

72 zł. 36 gr. za 1 hl. 100°

(Dz. U. R. P. Nr. 4, rok 1930).

Wysokość opłacanej przez Dyrekcję Państwowego Monopolu Spirytusowego stawki za wykonywanie technicznej kontroli gorzelń. Kierownik Ministerstwa Skarbu oznaczył na mocy postanowień, zawartych w art. 21, ust. 4 rozporządzenia Prezydenta Rzeczypospolitej z dn. 26 marca 1927 r. o monopolu spirytusowym, sumę, jaką Dyrekcja Państwowego Monopolu Spirytusowego wypłacać będzie Naukowej Organizacji Gorzelnictwa, jako instytucji wykonywującej na podstawie zawartej umowy techniczną kontrolę gorzelń w kampanji 1929/30 t. j. w okresie od 1 września 1929 r. do 31 sierpnia 1930 r. na 1.12 zł. od każdego hektolitra 100° spirytusu, dostarczonego D.P.M.S. na kontyngent zakupu.

Rozwój krajowej fabrykacji lokomobil.

Do dziedzin produkcji polskiego przemysłu ciężkiego wykazującego z każdym rokiem imponujący rozwój, a w których do niedawna miały monopol zagraniczne fabryki, należą lokomobile przemysłowe stacyjne.

Obecnie dzięki wyrobom powyższych maszyn fabryki *H. Cegielski*, sp. akc. w Poznaniu zdołano zdobyć samowystarczalność w tej dziedzinie, podczas gdy jeszcze w r. 1928 zakupiono zagranicą lokomobil na sumę przeszło $1^1/_2$ miljona złotych.

Lokomobile te wykonane według najnowszych zdobyczy techniki, stoją pod względem doskonałości wyrobu wyżej od fabrykatów zagranicznych, i dają najlepszą rękojmię swej dobroci w użyciu.

BIBLJOGRAFJA

POŻYTECZNA KSIĄŻKA.

Świeżo wyszła z druku książka inż. K. Hryniewicza pt. „Gorzelnictwo rolnicze".

Zanim powołane pióra zajmą się fachową oceną tej książki, pragnąłbym rzucić kilka luźnych uwag.

W naszej literaturze fachowej uczuwał się dotkliwy brak dobrego podręcznika gorzelniczego. To też p. inż. Hryniewicz dobrze się zasłużył gorzelnictwu, napisawszy niedużych rozmiarów podręcznik gorzelniczy, odznaczający się wybitną jasnością i wyrazistością układu, dostępny nawet dla mniej zaawansowanych, w którym gorzelnik znajdzie odpowiedzi na wiele niepokojących go wątpliwości.

Możnaby jedno zarzucić, że autor będąc dobrym teoretykiem i niezłym praktykiem, rozporządzający dużym materjałem, przy pisaniu tej książki był zbyt zwięzłym. Wprawdzie uniknął rozwlekłości i rozwodnienia spotykanego w innych tego rodzaju dziełach, lecz z drugiej strony niektóre działy podręcznika mogłyby być z pożytkiem rozszerzone.

Naogół podręcznik p. Hryniewicza przynosi rzetelną usługę gorzelnikom i gorzelnictwu, to też napewno znajdzie najszersze rozpowszechnienie, na które całkowicie zasługuje.

Wł. Milik.
Gorzelnia Boryszew.

Od autora. Przyznając słuszność zarzutowi p. Milika, że niektóre działy książki, napisanej przezemnie, są zbyt zwięzłe i mogłyby być z pożytkiem rozszerzone, muszę nadmienić, że nie uczyniłem jednak tego, z powodu ciężkiego stanu wydawnictw; wydawcy przedewszystkiem chodzi o to, żeby książka nie wypadła drogo, a więc o łatwy zbyt. Z tej przyczyny wydawcy żądali odemnie, aby książka nie liczyła więcej nad 200 stron. Pomimo to cena jej sprzedażna okazała się 9 zł. 50 gr., a cóżby to było, gdyby przybrała ona rozmiary dużo większe?

Książka mimo swej zwięzłości zawiera jednak wszystko, co jest konieczne i ważne, i uwzględnia nawet kontrolę przerobu w tym zakresie, w jakim ją można dokonać nielicznemi przyrządami i środkami na miejscu w gorzelni.

inż. K. Hryniewicz.

ZBLIZKA I ZDALEKA

PYTANIA I ODPOWIEDZI

PYTANIE:

Pytanie 105. Właściciel gorzelni chce stary **parnik żelazny przerobić na kadź zalewną** do słodowni, zamieniając obecnie istniejącą kadź betonową. Proszę o wyjaśnienie, czy taka przeróbka będzie korzystną i jaka firma wykonać to może?

W. E.

ODPOWIEDŹ:

Odpowiedź 1 na pytanie 105. Wyczerpującej odpowiedzi na to pytanie nie jestem w możności udzielić, gdyż nie jest w nim wskazane: jakiej formy (kształtu) jest parnik, czy obecna zalewna kadź znajduje się w rostowni, czy może w innym pomieszczeniu, jeżeli w innym pomieszczeniu, to jak położonym do rostowni.

Zasadniczo parnik nadaje się do tego, aby módz z niego zbudować kadź zalewną i to odpowiadającą w zupełności swemu przeznaczeniu. Wykonać to może każda fabryka zajmująca się budową gorzelń.

Stefan Piasecki

SPRAWY ZWIĄZKU

ZARZĄD GŁÓWNY.

Doroczne sprawozdawcze posiedzenie Zarządu Głównego Związku odbyło się w dniu 23 listopada 1929 r. Obecni przedstawiciele wszystkich Oddziałów Okręgowych Związku. Zatwierdzoną została uchwała Walnego Zgromadzenia członków Oddziału Warszawskiego o wykluczeniu z listy członków Związku p. Henryka Manteja.

Zarząd po wysłuchaniu dorocznych sprawozdań ogólnych i rachunkowych powziął szereg uchwał, które poniżej podajemy w streszczeniu.

a) Ustalić wysokość składek członkowskich na rok 1929/30, przypadających na rzecz Zarządu Głównego od poszczególnych Oddziałów Okręgowych Związku w wysokościach takich jak w roku ubiegłym, a mianowicie:

na rzecz funduszu pogrzebowego . .	zł.	6
na koszty administracyjne Zarządu Głównego i Rady Głównej, oraz na wydawnictwo „Technika Gorzelnicza"	„	10
Razem	zł.	16

b) W związku z ujawnioną potrzebą dokonania zmian w obowiązującym statucie Związku, Zarząd Główny postanowił wezwać powtórnie poszczególne Oddziały, aby w terminie do 1-go czerwca 1930 roku przedstawiły swoje wnioski co do zmiany statutu Związku.

c) Ponieważ skonstantowane zostało, że niejednokrotnie członkowie Związku pragną uzupełniać swoje wiadomości w zakresie buchalterji rolnej, Zarząd Główny postanowił za pośrednictwem „Techniki Gorzelniczej" przypomnieć, że w swoim czasie zwracał się już do członków Związku z propozycją, aby życzący uzupełniać swoje wiadomości w tem zakresie zgłosili się do Związku.

d) W sprawie uwzględnienia stanu technicznego gorzelni przy ocenie rezultatów pracy techników gorzelniczych, oraz zatwierdzenia przez władze skarbowe odpowiedzialnych kierowników gorzelni na okres możliwie najdłuższy celem uniknięcia zbędnych i uciążliwych przy tem zatwierdzaniu for-

malności, Zarząd przyjął na uwagę konieczność zmiany istniejących stosunków, odwołując się do odnośnych uchwał III Zjazdu Techników Gorzelniczych i pokrewnych gałęzi przemysłu w Poznaniu, pogłębiających znacznie tę sprawę i obejmujących ją wszechstronniej.

Skład osobowy Zarządu Głównego zatwierdzony przez Radę Główną Związku na rok 1929/30 przedstawia się następująco:

Prezes Inż. Józef Kączkowski, vice-prezsi pp. Stefan Piasecki, Kazimierz Salkowski, prof. Adolf Joszt; skarbnik p. Gustaw Kreyser; sekretarz p. Edmund Ostrowski; członkowie pp Antoni Harasimowicz, Piotr Zahajkiewicz i Leon Kośmicki.

Zastępcy: pp. Bronisław Jurczyński, Edmund Cieślewski i Kazimierz Hryniewicz.

Do Komisji Rewizyjnej wybrano: pp. Mieczysława Szulc-Krzyżanowskiego, Antoniego Heinke, Ludwika Maciejowskiego. zaś jako zastępców: pp. Ludwika Wieczorka i Walerjana Święckiego. Jako delegatów Związku do Zarządu Sp. Akc. Technika Gorzelnicza wybrano: pp. Kazimierza Salkowskiego i Władysława Milika.

Nie można jeszcze pominąć uwagą znsadniczej kwestji, dodotyczącej funduszu pogrzebowego. Niejednokrotnie Zarząd Główny zwracał uwagę członków Związku, że nieuiszczanie w terminie składek na ten fundusz pozbawia wg. obowiązujących regulaminów praw korzystania z tego funduszu. Ostatnio zdarzył się wypadek, że w wypłaceniu pośmiertnej zapomogi zgłosiła się rodzina ś. p. Nowickiego. Zgłoszenie musiano odrzucić dla braku podstaw ze względu na kilkoletnie nieopłacanie składek członkowskich. Fakt powyższy notujemy jako ostrzeżenie.

ODDZIAŁ POZNAŃSKI.

W dniu 9 lutego r. b. odbyło się Nadzwyczajne Posiedzenie członków Oddziału Poznańskiego Związku.

ODDZIAŁ MAŁOPOLSKI.

Zarząd Oddziału Małopolskiego przystępuje obecnie do opracowania umowy i poprawek jakie zdaniem jego należałoby wprowadzić do statutu Związku celem usprawnienia organizacji Związkowej.

* * *

Jako załącznik do Nr. 1 „Techniki Gorzelniczej" rozesłany zostaje dla Członków Zwią ku **kwestjonarjusz** o bytowaniu

techników gorzelniczych, który pozwolimy sobie mniemać, przez zrozumienie ogólnego dobra, zostanie wykorzystany przez wszystkich członków Związku i **najpóźniej do dnia 1 kwietnia** zwrócony pod adresem Zarządu Głównego Związku w Warszawie, ul. Królewska 8.

Zarząd Główny wykorzysta dane, zawarte w kwestjonarjuszach, zachowując jaknajdalej posuniętą dyskrecję w stosunku do poszczególnych członków Związku.

LISTY OD REDAKCJI.

Referat p. Stefana Kamińskiego z Poznania zaczniemy drukować w Nr. 2 miesięcznika i tamże skorzystamy z notatek p. Rojewskiego z Łabuń. Pytania p. Dobrowolskiego z Ostrowca otrzymaliśmy.

Gorzelnicy! Zachęcajcie swoich sąsiadów do prenumeraty „Techniki Gorzelniczej"

Nr. 2 „Techniki Gorzelniczej" (za luty) wyjdzie w końcu marca.
